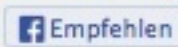


# Perfekte Oberflächenqualität durch Gasinnendruck-Technik

02.05.13 | Redakteur: [Dorothee Quitter](#)



0



0



1



0

[PDF](#) | [Weiterempfehlen](#) | [Merken](#) | [Drucken](#)



Gerade bei langen und dünnen Bauteilen mit unterschiedlichen Wandstärken bringt der Einsatz der GID-Technik Vorteile. (Bild: Weiss)

**Weiss Kunststoffverarbeitung investiert am Standort Illertissen in die Verbesserung der Oberflächenqualität von Spritzgussbauteilen und reduziert zugleich die Zykluszeiten. Möglich wird das durch die Nutzung der Gasinnendruck-Technik.**

Weisen Kunststoffteile unterschiedliche Wandstärken auf, führt das in der Praxis häufig zu ungleichmäßigen Schwindungen beim Abkühlen. Dies wiederum hat zur Folge, dass die Oberfläche nicht vollständig ebenmäßig ist, sondern leicht einfällt, wenn man konventionelle Spritzgießverfahren anwendet. Eine

bessere Maßhaltigkeit und Oberflächenqualität lässt sich mit dem Gasinnendruck-Verfahren (GID) erzielen, bei dem während des Spritzgießens Stickstoff ins Formteil injiziert wird: Weil der Gasdruck das Material verdichtet und es an die Werkzeugwände drückt, ist der Füllgrad höher und Schwund in der Kavität wird verhindert. Außerdem sind GID-Komponenten bis zu 30% leichter, was insbesondere in Automotive-Anwendungen ein überzeugendes Argument ist. Ein weiterer Vorteil der GID-Technik ist die Verkürzung der Zykluszeit, weil die Komponenten dünnwandiger sind und somit weniger Material abkühlen muss. Dies wirkt sich ebenso positiv auf die Kosten aus wie der verringerte Materialeinsatz. Aus diesen Gründen wird [Weiss](#) in den kommenden Monaten in die GID-Technik investieren und sukzessive mehrere Spritzgießmaschinen mit entsprechenden Einheiten ausrüsten. (qui)